Техническая спецификация

Лот №1 круг отрезной 115x1,0x22,2

Отрезной, корундовый , по металлу – плоский

С пропиткой смолой

Упрочненное стекловолокно

Для работы по металлам, таким как сталь, железо, арматурная сталь и по сварным швам.

Для использования с угловыми шлифмашинами

Диаметр	115 мм
Материал	A30TBF
Толщина	1 мм
Посадочное отверстие	22.2 мм

Лот №2 круг отрезной 178x1,6x22,2

Отрезной, корундовый , по металлу – плоский

С пропиткой смолой

Упрочненное стекловолокно

Для работы по металлам, таким как сталь, железо, арматурная сталь и по сварным швам.

Для использования с угловыми шлифмашинами

Диаметр	178 мм
Материал	A30TBF
Толщина	1,6 мм
Посадочное отверстие	22.2 мм

Лот № 3,4 электрод сварочный

Электроды МР-3 предназначены для сварки ответственных конструкций из углеродистых сталей с временным сопротивлением до 490 МПа во всех пространственных положениях шва переменным током и постоянным током обратной полярности (напряжение холостого хода не менее 65В).

Покрытие электродов сварочных электродов МР-3 - рутиловое.

Коэффициент наплавки - 8,5 г/А·ч.

Производительность наплавки (для Ж 4,0 мм) - 1,7 кг/ч.

Расход сварочных электродов МР-3 на 1 кг наплавленного металла - 1,7 кг.

Типичный химический состав наплавленного металла сварочных электродов МР3, %.

C	Mn	Si	S	P
0,10	0,58	0,17	0,030	0,035

Диам. сварочных электродов МР3, мм	2,0	3,0
Длинна электродов МР3, мм	300	350
Ток, А	30-90	80-140

Лот №5 Шкурка шлифовальная А-4, Р 80 , А-4, Р 240

Шлифовальная водостойкая шкурка (*шлифовальная бумага, наждачная бумага, наждачка*) — гибкий абразивный материал, состоящий из бумажной основы с нанесенным на нее слоем абразивного зерна (порошка). Предназначен для ручной и машинной обработки поверхностей различных материалов (металл, дерево, стекло, пластик) — удаления старой краски, подготовки поверхности для грунтовки и окраски, шлифование окрашенных поверхностей и пр.

Ценовое предложение должно содержать следующее:
1) техническую спецификацию;
2) наименование, характеристики и количество поставляемых товаров (с указанием марки/модели, наименования производителя и страны происхождения).

Инженер по ремонту

конструкции ВС

Долгополов И.Н.

АО «Эйр Астана»

тел. 341-50-27 вн. 1649

Подпись

Менеджер цеха по ремонту

Компонентов ВС

/ Ступник В.Д. Подпись Зыряков И.